

EC Xuper 4709 Mo

AWS A5.4 E 309L-16 / AWS A5.4 E 309L-17

CA-CC (+)

Superior resistência à corrosão intergranular



Aplicações: Máquinas de terraplanagem, eixos, engrenagens e soldagem de aços carbonos, aços ligados, aços manganês.

Descrição: Eletrodo do tipo Cromo Níquel usado para soldagem de aços dissimilares como soldagem de aços carbono com aços inoxidáveis. Possui excelente combinação entre resistência mecânica e alongamento, utilizado também para revestimento de aços ao carbono contra a corrosão. Atende as normas AWS A5.4 E 309L-16 / AWS A5.4 E 309L-17.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência à tração: 520 MPa
- Alongamento: 30 %
- Dureza: 200 HB

Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.

Procedimento de aplicação:

Preparação: Eliminar contaminação superficial e remover material fatigado e/ou fissurado.

Pré-aquecimento: Não é recomendado na soldagem dos aços inoxidáveis da série AISI 300.

Soldagem: Usar arco curto com eletrodo inclinado aproximadamente a 75° na direção da soldagem.

Bitolas: 2,5 mm (3/32") e 3,2 mm (1/8")

Corrente de Soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
2,5 (3/32")	60 – 70
3,2 (1/8")	90 – 100

Posição de Soldagem:

